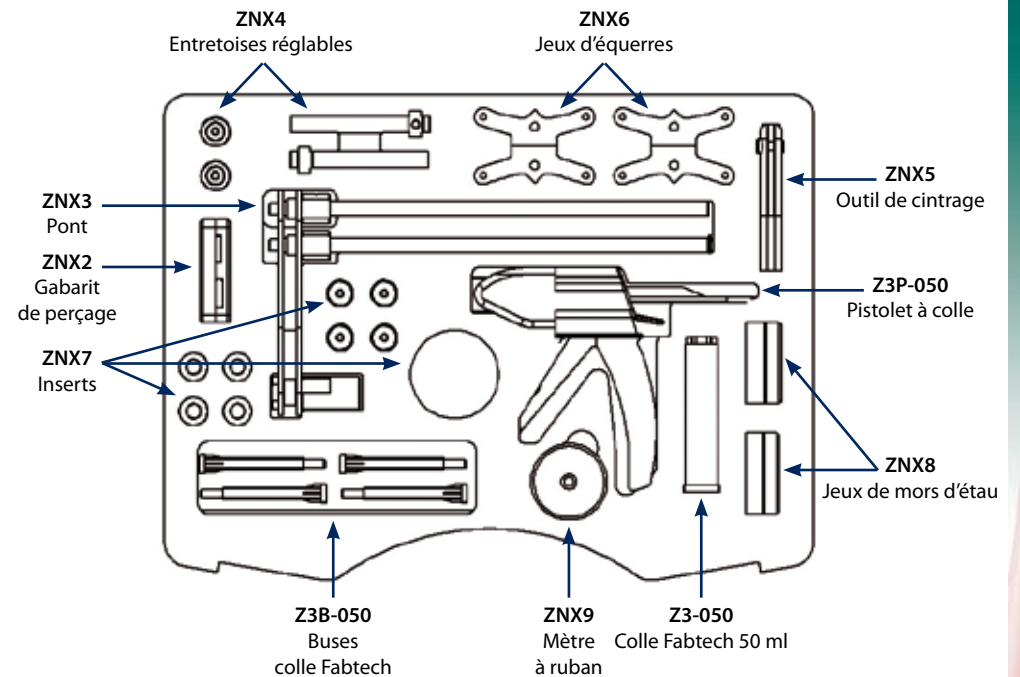




1. Réalisation d'un appareil modèle à partir d'un positif plâtre ou mousse
2. Réalisation d'un appareil modèle à partir d'un tracé
3. Réalisation d'appareil carbone type NX à strater à partir d'un positif
4. Réalisation d'appareil carbone type Nx à strater à partir d'un appareil modèle



Réalisation d'un appareil modèle à partir d'un positif plâtre ou mousse

1. Repérer le positionnement des axes articulaires à l'aide d'un trusquin. L'axe articulaire de la cheville doit être // à celui du genou et // au sol.
Plan sagittal rapport 1/3 2/3.



2. Avec un forêt, pointer légèrement le centre articulaire (d'un seul côté). **Cette méthode a pour but d'assurer la concentricité des axes de rotation des articulations interne/externe.**



3. Percer le premier trou avec un forêt Ø 13 (utiliser le pointage réalisé précédemment pour positionner le pointeau).



Réalisation d'appareil carbone type NX à strater à partir d'un appareil modèle

1. Sur les articulations de genou et cheville de l'appareil modèle, monter les culots lisses et les inserts à noyer.



2. Prendre l'empreinte de l'appareil en coulant le plâtre (avec fer à béton).

3. Démontez l'appareil après démoulage. A ce stade, les inserts sont prisonniers du plâtre.

4. Remontez les vis et culots filetés sur les articulations.

5. Protéger et positionner les articulations dans les inserts à noyer.
Réaliser la stratification d'après votre méthode habituelle.



Pièce cintrée

Cintrage avec griffe Nx et fer béton

10. Cintres supplémentaires :

À la griffe traditionnelle, au delà du premier cintre, former la branche pour épouser le galbe du positif.

Cette opération ne permet plus le démontage de l'articulation dans le cas de fabrications stratées.



11. Protéger et positionner les articulations dans les douilles du positif. Réaliser la stratification d'après votre méthode habituelle.

4. Percer le deuxième trou avec un forêt Ø13 (retourner l'outillage et engager le pointeau dans le trou réalisé pour assurer le guidage).



5. Dans les trous réalisés, évacuer la poussière puis coller la douille avec la colle FABTECH.



6. Positionner l'axe à méplats puis serrer les deux vis bout plat pour l'immobiliser à fleur de la douille.



7. Assembler les culots lisses sur les articulations de genou et cheville.
Assembler les montants sur l'articulation de genou.



8. Assembler l'articulation sur le positif avec la vis bombée à embase.



9. Former les montants internes et externes à la griffe.



10. Contrôler les galbes puis ajuster les montants de jambes aux poches des articulations de cheville (contre percer et fraisurer les montants).

11. Former et positionner les embrasses.

12. Vérifier le dégauchi.

7. Assembler les culots lisses sur les articulations de genou et cheville.



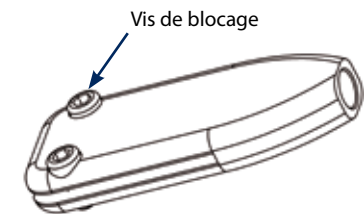
8. Positionner et orienter les articulations sur les douilles avec les vis de réglage se trouvant sur les douilles.



9. Cintrage des branches :

1^{er} cintrage : au plus proche du centre articulaire.

Cette méthode assure un cintrage au plus proche de l'articulation sans risque de détérioration du mécanisme.
Retirer l'articulation et la positionner dans les mors adéquats 18 x 4 ou 20 x 5.
Après serrage, engager la griffe et serrer légèrement les vis de blocage (pour éviter l'ouverture de la griffe).
Insérer un fer à béton et cintrer manuellement la pièce.



Mors de cintrage (18 x 4 ou 20 x 5)

4. Percer le deuxième trou avec un forêt Ø13 (retourner l'outillage et engager le pointeau dans le trou réalisé pour assurer le guidage).



5. Dans les trous réalisés, évacuer la poussière puis coller la douille avec la colle FABTECH.



6. Positionner l'axe à méplats puis serrer les deux vis bout plat pour l'immobiliser à fleur de la douille.



Réalisation d'un appareil modèle à partir d'un tracé

1. Sur une planche, positionner les équerres au niveau de l'axe articulaire du genou et de la cheville. L'axe articulaire de la cheville doit être // à celui du genou et // au sol. S'assurer que les équerres soient parallèles entre elles.



2. Visser les articulations interne / externe sur les entretoises réglables avec les vis bombées 6 pans. A ce stade, les articulations doivent reposer sur le tracé et leur face interne doit venir en contact avec l'équerre.



3. Assembler les montants de jambe et cuisse sur l'articulation de genou.

4. Dévisser la vis de l'entretoise pour retirer l'articulation et procéder au formage des montants. Remonter l'ensemble pour vérifier les galbes.



5. Ajuster le galbe et la longueur des montants de jambe pour s'ajuster à la poche des articulations de cheville.



6. Assembler l'articulation de cheville au montant en contre perçant.

7. Former et positionner les embrasses.

8. Vérifier le dégauchi.

Réalisation d'appareil carbone type Nx à strater à partir d'un positif.

1. Repérer le positionnement des axes articulaires à l'aide d'un trusquin. L'axe articulaire de la cheville doit être // à celui du genou et // au sol.

Plan sagittal rapport 1/3 2/3.



2. Avec un forêt, pointer légèrement le centre articulaire (d'un seul côté). **Cette méthode a pour but d'assurer la concentricité des axes de rotation des articulations interne/externe.**



3. Percer le premier trou avec un forêt Ø 13 (utiliser le pointage réalisé précédemment pour positionner le pointeau).

